

コマツ

令和4年度（公社）建設荷役車両安全技術協会

適用範囲		モデル名		PC138UU-11		
		適用号機		51394～		
区分	検査箇所	検査項目（条件）		単位	検査基準値	
エンジン	エンジン本体	エンジン回転速度		min <sup>-1</sup>	2000±50	
		ハイアイドルリング			1100±50	
		ローアイドルリング		°C	75～94	
		冷却水温		°C	45～55	
		作動油温		弁すき間		mm
	吸気弁 隙間		mm	0.5		
	排気弁 隙間		°C	常温	MPa	2.0以上
	測定条件		kgf/cm <sup>2</sup>	20以上		
	圧縮圧力又は気筒間圧縮圧力差		°C	40～60	rpm	320～360
	冷却水温		回転速度			MPa
燃料装置		噴射ノズルの燃料噴射開始圧力		kgf/cm <sup>2</sup>		
冷却装置		ファン駆動ベルトの張り [測定位置・条件] (中間を指で押す力) kgとNの両方で表記		mm	オートテンション	
走行装置	走行性能	最高速度		秒	17以下	
		ゴム			20m走行	
	鉄					
	(クローラベルト)	履帯	ゴムベルト	張り(たわみ量)	mm	—
				[測定方法・条件 (図面番号表示)]		
		鉄シュー	張り(たわみ量)	mm	10～30	
					アイドラとキャリアローラの間中部	
		[測定方法・条件 (図面番号表示)]		[図3-2]		
		リンクピッチの伸び	mm	178.3		
	[測定方法・条件]			1リンク		
履板取付けボルト締付けトルク		N・m	kg・m	角度締め		
[測定方法・条件]						

コマツ

令和4年度（公社）建設荷役車両安全技術協会

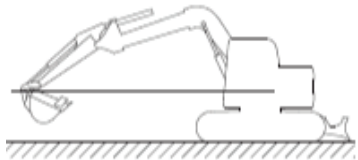
適用範囲		モデル名		PC138UU-11	
		適用号機		51394～	
区分	検査箇所	検査項目（条件）		単位	検査基準値
作業装置	作業機自然降下	バケット先端位置		mm	460
		測定時間		分	15
		作動油温		°C	45～55
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		[図4-1]	
		荷重		kg・N	720・—
	シリンダ自然伸縮	ブームシリンダ		mm	23
		アームシリンダ		mm	75
		バケットシリンダ		mm	60
		ブレードシリンダ		mm	刃先47
		測定時間		分	15
作動油温		°C	45～55		
作業装置姿勢 (図面番号表示)		[図4-1]			
荷重		kg・N	720・—		
作業機速度	ブーム 上げ		sec	3.6	
	作業装置姿勢 (図面番号表示)		[図5]		
	アームシリンダ 伸ばし		sec	3.2	
	アームシリンダ 縮め		sec	3.2	
	作業装置姿勢 (図面番号表示)		[図6]		
	バケットシリンダ 伸ばし		sec	3.5	
	バケットシリンダ 縮め		sec	3	
作業装置姿勢 (図面番号表示) 性能測定条件 (荷重・設定モード等)		[図7]			
無負荷					
油圧装置	油圧回路設定圧力	主回路設定圧力		MPa	34.8 +2.0,-1.5
		性能測定条件 (設定モード等) ・油温 ・エンジン回転		kgf/cm <sup>2</sup> °C (min <sup>-1</sup> )	355 +20,-15 45～55 Pモード・フル回転
動力伝達装置	旋回ベアリング取付けボルトの締付け	アウトレース取付けボルトの締付けトルク		N・m	343～382
		kgf・m		35.0～39.0	
	インナレース取付けボルトの締付けトルク		N・m	245～308	
	kgf・m		25.0～31.5		
旋回減速機取付けボルトの締付け	油圧モータ取付けボルトの締付けトルク		N・m	98.8～122.5	
	kgf・m		10.0～12.5		
旋回減速機取付けボルトの締付けトルク		N・m	303.8～362.6		
kgf・m		31.0～37.0			
備考					

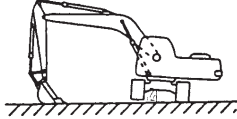
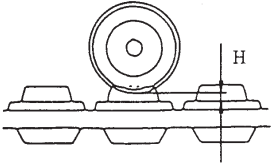
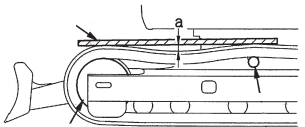
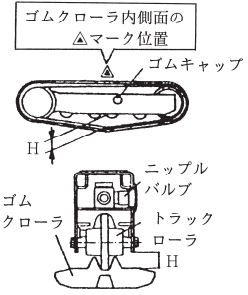
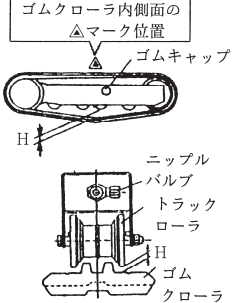
★印：新車基準値を表す。

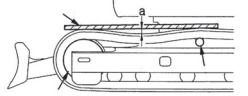
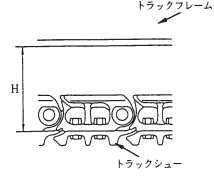
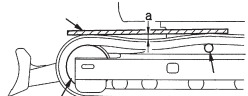
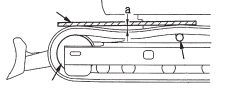
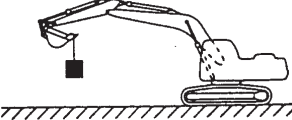
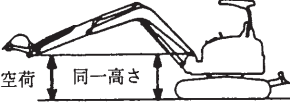
コマツ

令和4年度（公社）建設荷役車両安全技術協会

適用範囲		モデル名	PC138UU-11	
		適用号機	51394～	
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値
動力伝達装置	クレーン時の旋回速度	旋回所要時間 旋回1回転後の5回転所要時間 作業装置姿勢（図面番号）	秒	37.5以下 [図8]

項目	測定方法
旋回所要時間測定姿勢	 <p>・エンジンフル ・作業モード：Lモード ・エアコンOFF</p> <p>(図 No.8)</p>

<p>走行性能測定姿勢</p>	 <ul style="list-style-type: none"> <li>・エンジンフル</li> <li>・作動油温：45～55℃</li> <li>・履帯を片側ずつ持ち上げて1回転空転後の5回転の空転所要時間</li> </ul> <p>(図 No. 1)</p>	
<p>ゴム履帯の張り (たわみ量) 測定方法</p>	<p>履帯を浮かせゴムクローラの継ぎ目部(Mマーク)をアイドラ・スプロケット間中心上側にし、トラックローラとゴムクローラ転動面とのすき間を測定する。</p>  <p>(図 No. 2-1)</p>	<p>アイドラと1番目のキャリアローラ間のトラックシューの上に角材を乗せる。角材とトラックシューの間の最大すきまaを測定する。</p>  <p>(図 No. 2-2)</p>
	<p>履帯を浮かせ、ゴムクローラ内周面の▲マークをクローラフレーム上部のスラセ板の上に合わせた状態で、クローラフレーム下面とゴムクローラ踏面とのすき間を測定する。</p>  <p>(図 No. 2-3)</p>	<p>履帯を浮かせ、ゴムクローラ内周面の▲マークをクローラフレーム上部のスラセ板の上に合わせた状態で、アイドラ側より2番目のトラックローラ転動面とゴムクローラ踏面とのすき間を測定する。</p>  <p>(図 No. 2-4)</p>

	<p>アイドラからキャリアローラまで届く角材を履帯上に置く。 履帯上面と角材下面間の最大たるみ量を測定する。</p>	 <p>(図 No. 2-5)</p>
<p>鉄製履帯の張り (たわみ量) 測定方法</p>	<p>履帯を浮かせ、トラックローラ踏面とトラックリンク上面とのすき間を測定する。</p>  <p>(図 No. 3-1)</p>	<p>アイドラと1番目のキャリアローラ間のトラックシューの上に角材を乗せる。角材とトラックシューの間の最大すきまaを測定する。</p>  <p>(図 No. 3-2)</p>
	<p>アイドラからキャリアローラまで届く角材を履帯上に置く。 履帯上面と角材下面間の最大たるみ量を測定する。</p>	 <p>(図 No. 3-3)</p>
<p>作業機自然降下量 及び 各シリンダの 自然伸縮量測定姿勢</p>	 <ul style="list-style-type: none"> <li>・上記の姿勢から各シリンダの伸び量、縮み量およびバケットツース先端の降下量を測定する。</li> <li>・水平・平坦地</li> <li>・バケット：定格負荷</li> <li>・レバー中立</li> <li>・エンジン停止</li> <li>・作動油温：45～55℃</li> <li>・セッティング直後に測定開始</li> <li>・5分毎に降下量を測定し、15分間にて判定する。</li> </ul> <p>(図 No. 4-1)</p>	 <ul style="list-style-type: none"> <li>・エンジン：停止</li> <li>・作動油温：45～55℃</li> <li>・ブームピンとバケットピンの高さを同一とする。</li> <li>・上記の本機姿勢で10分間の各シリンダロッドの伸び量又は縮み量を測定する。</li> <li>・ブレード自然降下量は最大上げ位置より10分間のシリンダロッド縮み量を測定する。</li> </ul> <p>(図 No. 4-2)</p>

コ マ ツ

作業機速度測定姿勢	ブーム上げ	<p>・エンジンフル ・作動油温：45～55℃</p> <p>(図 No. 5)</p>	<p>・エンジンフル ・作動油温：45～55℃</p> <p>(図 No. 6)</p>
	バケットシリンダ 伸ばし 及び 縮め	<p>・エンジンフル ・作動油温：45～55℃</p> <p>(図 No. 7)</p>	